

Союз Советских
Социалистических
Республик



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

(11) 990689

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) Дополнительное к авт. свид-ву—

(22) Заявлено 24.07.81 (21) 3321637/29-33

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

Опубликовано 23.01.83. Бюллетень № 3

Дата опубликования описания 23.01.83

(51) М. Кл.³

С 03 В 1/00

(53) УДК 666.1.
.022(088.8)

(72) Авторы
изобретения

К.К. Эйдукявичюс, А.С. Садунас, А.В. Григалюнас,
В.-К.М. Василийскas, О.Ю. Чижюс, И.-А.А. Барткявичюс
и И.В. Бурнейка

(71) Заявитель

Всесоюзный научно-исследовательский институт
теплоизоляционных и акустических строительных
материалов и изделий

(54) СПОСОБ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ШИХТЫ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ МИНЕРАЛЬНОЙ ВАТЫ

Изобретение относится к производству теплоизоляционных и акустических строительных материалов и может быть использовано при изготовлении шихты для производства минеральной ваты.

Известен способ приготовления шихты для производства минеральной ваты, включающий измельчение сырьевых компонентов, их весовую дозировку, смешивание и формовку в виде брикетов [1].

Однако поскольку брикеты сырья, изготовленные по этому способу, не содержат добавок, обеспечивающих их термостойкость, при нагреве в вагранке они разрушаются, а образовавшаяся мелочь частично выносится дутьевым воздухом, загрязняя окружающую среду, и частично забивает пустоты шихтового столба, мешая прохождению дутьевого воздуха, от чего снижается интенсивность горения кокса и падает производительность вагранки по расплаву.

Наиболее близким к изобретению по технической сущности и достигаемому

результату является способ приготовления шихты для плавления в вагранке при производстве минеральной ваты, включающий перемешивание сухого измельченного сырья, например щебня размером 4-10 мм, гидравлического связующего, например портландцемента, и добавки, содержащей кремнезем в количестве не менее 75%, например золы уноса, добавление к полученной смеси воды до состояния бетоноподобного теста, затвердование в формах в течение 24 ч и последующую 3-суточную выдержку [2].

Однако брикеты, изготовленные по известному способу, не являются вполне термостойкими. При 1100°C прочность их уменьшается приблизительно в 2 раза, что сопровождается частичным их разрушением, со伴随着ным вылевыванием в окружающую среду и уменьшением производительности вагранки. Кроме того, для изготовления брикетов требуется гидравлическое вя-

жущее, например портландцемент, имеющее стоимость, как правило, выше любого сырья, применяемого для производства минеральной ваты. При этом брикеты необходимо выдерживать после формовки 4 сут, для чего требуются определенные складские помещения.

Цель изобретения - увеличение производительности вагранки и уменьшение загрязнения окружающей среды.

Поставленная цель достигается тем, что согласно способу приготовления шихты для получения минеральной ваты, включающему перемешивание сырья, гидравлического вяжущего и добавки, увлажнение и прессование, в качестве гидравлического вяжущего используют цементную пыль-унос электрофильтров вращающихся печей, в качестве добавки - глину при их весовом соотношении от 1:0,13 до 1:2, увлажнение смеси производят до 10-13% и прессование осуществляют под давлением 100-200 кгс/см².

Пример 1: Для приготовления шихты берут 16 кг кварцевого песка, 11 кг отходов (пыли-уноса) керамзитового производства, 13 кг отходов минераловатного производства (корольков), 53 кг отходов (пыль-унос) цементного производства и 7 кг глины. Из глины приготовляют суспензию в воде с соотношением фаз твердое/жидкое, равным 1. Кварцевый песок перемешивают с отходами производства, затем перемешивают с суспензией глины и дополнительно увлажняют до влажности шихты 13%. Полученную смесь подают на пресс для изготовления силикатного кирпича, где под давлением 200 кгс/см² осуществляют прессование брикетов.

Пример 2. Для приготовления шихты берут 25 кг отходов (корольков) минераловатного производства, 25 кг

отходов (пыли-уноса) цементного производства, 50 кг глины, высушенной и измельченной до размера зерен не более 3 мм. Все материалы перемешивают, увлажняют до 10% и подвергают прессованию как и в примере 1 под давлением 100 кгс/см².

При повышении давления более указанных величин можно получить брикеты с большей механической прочностью, однако это требует более сложного оборудования для прессования. Кроме того, прочность брикетов порядка 130-150 кгс/см², получаемая при давлении, указанном в примерах, является достаточной для плавления в вагранке. Снижение же давления не позволяет получить необходимой прочности. Также и указанная влажность является оптимальной для прессования. Более высокая влажность требует повышения значений давления и, соответственно, более мощного пресса, в то же время снижение влажности не позволяет получить необходимой прочности брикетов. Содержание компонентов, указанное в примерах, является оптимальным в отношении прочности брикетов, а также с точки зрения химического состава расплава и его физико-химических свойств, необходимых для формовки тонко- и длинноволокнистой минеральной ваты.

Брикеты, получаемые по предлагающему способу, сразу после изготовления можно плавить в вагранке.

Для определения термической стойкости брикетов проведено испытание по следующей методике.

Брикеты нагревали до 1100°C в муфельной печи, затем охлаждали со скоростью не более 1°C/мин, затем определяли их прочность на испытательном прессе. Данные испытания приведены в таблице.

Показатели	Прочность брикетов, кгс/см ²	
	по известному способу	по предлагаемому способу
Исходная	150	150
После нагрева до 1100°C	65	140
		125

Термостойкость брикетов, изготовленных по предлагаемому способу, увеличивается вследствие более интенсивного протекания химических твердофазовых реакций между цементной составляющей шихты и глиной, чем между цементной составляющей шихты и кремнеземом.

Предлагаемый способ сокращает время подготовки шихты более чем в 4 раза, повышает содержание промышленных отходов в сырьевой смеси до 50-76%, повышает производительность вагранки на 5-10% и способствует снижению загрязнения окружающей среды.

15

Формула изобретения

Способ приготовления шихты для получения минеральной ваты, включающий

перемешивание сырья, гидравлического вяжущего и добавки, увлажнение и прессование, отличаящийся тем, что, с целью увеличения производительности вагранки и снижения загрязнения окружающей среды, в качестве гидравлического вяжущего используют цементную пыль-унос электрофильтров вращающихся печей, в качестве добавки - глину при их весовом соотношении от 1:0,13 до 1:2, увлажнение смеси производят до 10-13% и прессование осуществляют под давлением 100-200 кгс/см².

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе

1. Авторское свидетельство СССР № 81122, кл. C 03 B 1/00, 1949.

2. Патент Великобритании № 1529288, кл. C 03 B 1/00, 1978 (прототип).

Составитель А. Заславская

Редактор Г. Безвершенко Техред М. Костик Корректор Е. Рошко

Заказ 40/30

Тираж 484

Подписьное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4